



(2000)

特許庁長官 斎藤 英 雄 殿

特許 (特許法第30条に基づき)
の規定による特許出願

昭和 49. 5. 9 日

正

①9 日本国特許庁

公開特許公報

①特開昭 50-144580

④3公開日 昭50.(1975) 11.20

②1特願昭 49-50753

②2出願日 昭49.(1974) 5. 9

審査請求 有 (全4頁)

庁内整理番号

6814 38

1 発明の名称

カブリエル マンパネラの ソウダ
缶詰缶の巻締方法およびその装置

2 特許請求の範囲に記載された発明の要旨

3 発明者

カブリエル マンパネラ
川崎市高津区末長 1530
カ トウ プー ツ
加藤 忠 誠 外三名

4 特許出願人

テヨダクウサイワイヤウ
東京都千代田区千代田 1-2-1
トウモロコシカン
東洋製缶株式会社
代表者 高 崎 芳 郎

方式 特許

5 代理人

東京都世田谷区上馬 2-13-17

〒154 電03-421-5157

(7092) 弁理士 北 村 誠 三

⑤2日本分類

133 C943

⑤1 Int. Cl²

B21D 51/26

特許庁
49. 5. 9
出願第2回
山崎(英)

明 細 書

1 発明の名称

缶詰缶の巻締方法およびその装置

2 特許請求の範囲

(1) 缶胴を供給し、缶胴が巻締装置のリフターへ移行するとき、少なくとも缶胴の底部へ流体をかけ、その後缶胴と蓋とを巻締装置のリフターとチャックとによつて挟持しつつ巻締ロールによつて蓋を缶胴に巻締めることを特許とする缶詰缶の巻締方法。

(2) 缶詰缶用巻締装置において、缶胴の供給部と缶リフターとの間に流体供給管端を臨ませ、少なくとも缶胴の底部に流体をかけることができるようにすると共に、缶リフターの上面を平滑面とした構造を特徴とする第1項記載の方法に使用する缶詰缶巻締装置。

3 発明の詳細な説明

本発明は缶詰用缶の巻締方法に関するもので

あり、尚詳しくは、缶詰用缶の巻締に当り巻締能率を向上せしめのみでなく、巻締めた缶の寸法精度を向上せしめ、且つ缶の外壁部の腐蝕を防止する等多くの効果を奏す巻締方法に関するものであつて、缶胴を供給し、缶胴が巻締装置のリフターへ移行するとき、少なくとも缶胴の底部へ清浄用流体をかけ、その後缶胴と蓋とをリフターとチャックとによつて挟持しつつ巻締ロールによつて蓋を缶胴に巻締めることを特徴とするものであり、缶詰用缶巻締装置において缶胴の供給部と缶リフターとの間に流体供給管端を臨ませ、少なくとも缶胴底部に流体をかけることができるようにすると共に缶リフターの上面を平滑面とした構造を特徴とするものである。

従来の缶詰用缶の巻締は、缶胴を供給手段によつて供給すると共に、缶蓋を缶胴上に敷置した後、之等を巻締装置の缶リフターに移し、缶リフターと缶チャックとによつて挟持し、巻締ローラーを回転せしめつつ缶胴より圧し、以て缶蓋外縁と缶胴上端縁とを共巻にするから、巻

給ローラーによる押圧に耐えるよう吊リフターと吊チャックとによる挟持を確実にする為、吊リフターと吊チャックとにより上下両面から強圧すると共に、吊リフター上における吊胴の移動を防止する為、吊リフター上面に吊胴底部に応じた凹凸を設けたり、上表面を粗面としてきた。ところで、巻締記事を上げる為、吊胴の供給数を増加し巻締回転速度を増加するに従つて、吊リフター表面が凹凸又は粗面である為吊胴が急速に吊リフター上でその中心へ衝突に移行することが困難となり、巻締作業の低下、巻締不良、巻締後の吊高さ寸法バラツキ、巻締部の鍍金損傷による暴錆等々の欠陥が発生し、これらの欠陥は巻締作業のスピード化と共に一層著るしくなつた。又、吊に収納する物品によつては、それらの物品の充填時、又は充填後における吊胴の移送時に、吊胴底部をも汚染し、吊胴底部の摩擦を増大し、吊胴が巻締装置の吊リフター中心への急速な移行を妨げることがある。従つて、このような吊胴底部が汚染された場合

た、番を駆動した吊胴を吊リフター35と吊チャック37とで挟持するように上下動をなす。番を駆動した吊胴は吊リフター35と吊チャック37とによつて挟持された後巻締ローラー38a, 38bにて吊番外縁と吊胴上端縁とが共に巻締められ吊詰とされる。そして、供給案内板21の下部先端に流体供給管24の先端を臨ませ、流体供給管24から、供給案内板21を離れた吊胴の下部に向つて洗滌液を噴射する。そして尚、吊リフター35の表面は平滑面仕上する。

本発明に係る吊詰吊巻締装置10は、上述のような構造であるから、供給案内板21上を押棒23で前進せしめられた吊胴11は、供給案内板を離れた後中央回転板31の保持凹部32と供給回転板33の保持凹部34とによつて、中央回転板の回転と共に回転する吊リフター35上へ移行させられる間に、巻締められるべき吊番12が吊胴上に敷置せしめられると共に吊胴の下部に流体供給管24先端から洗滌液がかけられる。

流体供給管よりの洗滌液噴射が吊胴の進行如何に拘らず噴射しているときは勿論のこと、吊胴が進

くも、上述のような巻締作業上多くの欠陥を生じる。

本発明が、従来の吊詰吊巻締作業における上述の如き多くの欠陥を排除するものであることは、その実施例を示す添付図面によつて詳述するところにより一層明瞭となる。

吊詰用吊胴11はその両側に案内棒22を具えた供給案内板21上を、所要間隔で回転する押棒23によつて前進せしめられ、その終端において、巻締められるべき吊番12が吊胴上に敷置される。

そして巻締められるべき前記吊番を敷置した吊胴は、吊胴供給回転板33と中央回転板31とが回転し乍ら夫々に設けられた保持凹部32, 34で挟持するようにしつつ前記中央回転板の保持凹部32に設けた吊リフター35上に移行せしめられる。

前記吊リフター35は前記中央回転板の保持凹部32内に設けられ中央回転板31と共に回転し且つ適宜上下動をなす。又吊チャック37は、前記吊リフター35と対応した位置に設けられ、吊リフター35に応じて回転すると共に、吊リフター35上に置かれ

行して来るときにのみ吊胴に対して噴射する場合においても、吊胴下部へ噴射された洗滌液は吊胴の移行に従つて吊胴の底部にまわり、吊胴底部を濡らし潤滑作用をなし吊胴の移行を容易にする。それのみでなく、吊胴底部に不純物等が付着している場合には洗滌液によつて吊胴底部は清浄化される。このようにして洗滌液等の流体によつて吊胴の移行が容易になることによつて、供給回転板の保持凹部34と中央回転板の保持凹部32とによる吊胴11の吊リフター35中心への移行も容易となる。そして吊胴が吊リフター35の中心に衝突に移行しないときに、巻締ローラー38による巻締不良、巻締ローラー38の吊胴への圧不均衡によつて生じる巻締後の吊の高さ寸法のバラツキ、及び吊の巻締部3の鍍金剥けによる暴錆等の従来の多くの欠陥が、吊胴11が吊リフター35の中心へ容易に移行することによつて除かれ、多大の効果を奏す。

尚、吊リフター35の表面を平滑面とすることによつて、吊胴11が吊リフター35中心へ移行することが一層容易となり、吊胴下部への液体噴射の効

特開 昭50-144580 (3)

果と併せて、従来発生した多くの欠陥は殆んどなくなる。

そして尚、前述の銲胴下部に噴射する液体を加温した場合には洗滌効果は一層顕著である。そして若し、銲胴下部への噴射液体が通常水を使用して巻締装置その他の機括部品に障害を与える虞れのある場合には銲胴に充填する部品に耐し支えないかぎり切削油等の機括に障害を与えない液体を使用する。

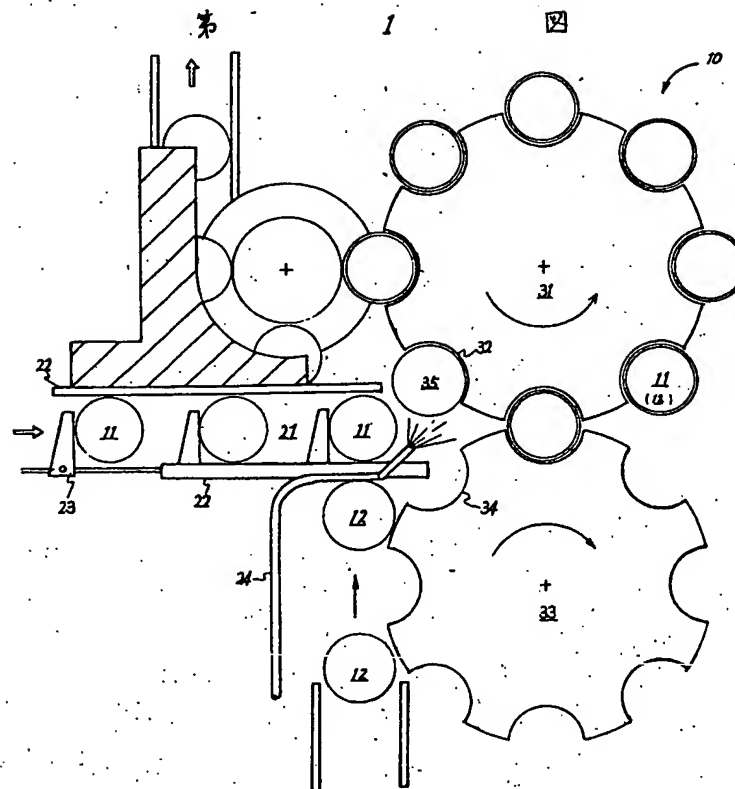
巻締作業の能率増進の為に銲リフター35を回転させるのみでなく、特にその回転速度を早くする場合には、銲胴を急速に銲リフター中心に移行せしめなければ多くの不良品が発生するから、高能率巻締作業に本発明を実施すればその効果は絶大であり、尚銲リフター35の上面36を鏡面仕上にすれば、その効果は一層顕著である。

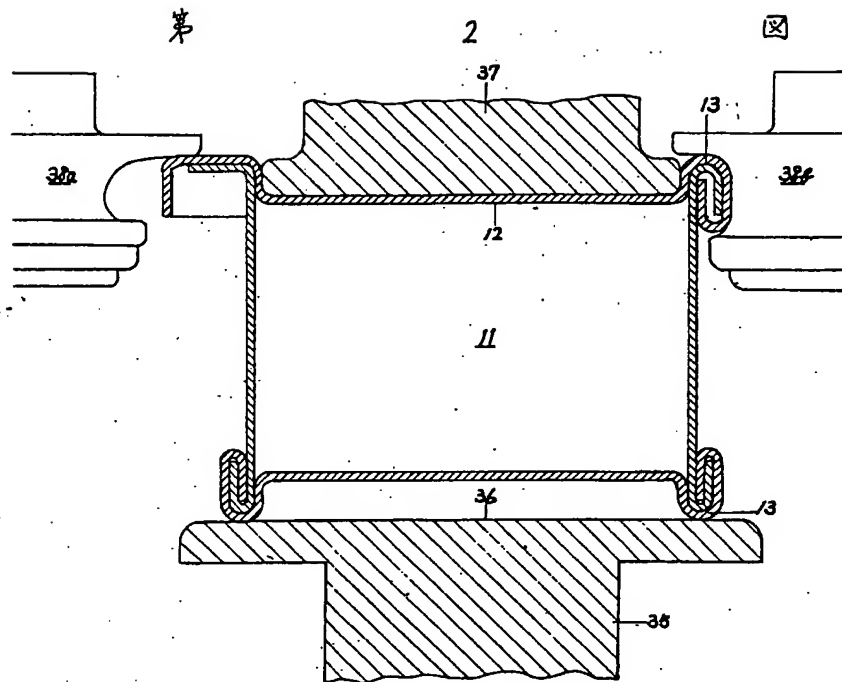
10＝巻締装置、 11＝銲胴、 12＝銲蓋、 13＝銲の巻締部、 21＝案内板、 24＝洗液供給管、 31＝中央回転板、 32＝31の保持凹部、 33＝銲蓋供給回転板、 34＝33の保持凹部、 35＝銲リフター、 37＝銲チャフタ、 38＝巻締ローラー。

特許出願人 東洋製銲株式会社
代理人弁理士 北村 誠 三 郎 外 名

4 図面の簡単な説明

第1図は本発明に係る銲結銲巻締装置の巻締平面図にして、第2図は巻締作業部断面図。





6. 添付書類の目録

- | | |
|-----------|-----|
| (1) 明 細 書 | 1 通 |
| (2) 図 面 | 1 通 |
| (3) 委 任 状 | 1 通 |

7. 前記以外の発明者

- ヤマトコンクリートヤマト
 (1) 北九州市小倉区都 1-6-23
 ヤマモト タカ ノリ
 山 本 孝 則
 ヤマトコンクリートヤマト アンライシ
 (2) 北九州市戸畑区天領寺 1-7-5
 トウ コウ シン ロウ
 東 郷 芳 朗
 ヤマトコンクリートヤマト アンウ
 (3) 北九州市戸畑区浅生 1-3-8
 アン タ ヒロ ミ
 村 田 博 己

8. 前記以外の代理人

- (1) 東京都文京区白山 3-1-6
 〒112 電03-812-6445
 (6111) 弁理士 野 口 秋 男
 (2) 東京都中央区日本橋室町1-2共同ビル
 〒103 電03-241-1138
 (6650) 弁理士 浅 野 豊 司